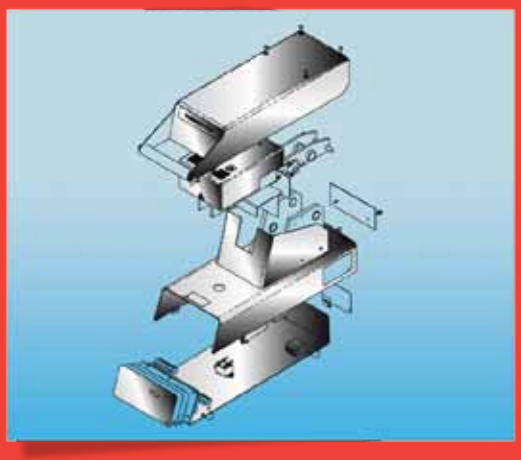
Thermopatch
Since 1934

HS-4-C Bedienungsanleitung



thermopatch.com

Mar 2012
GER

Copyrights

© 2011, Thermopatch bv, Almere, Niederlande.
Kein Teil dieser Publikation darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung von Thermopatch bv, Niederlande, in irgendeiner Form vervielfältigt werden.

Thermopatch und das Thermopatch Logo, Thermoseal und Thermocrest sind eingetragene Warenzeichen von Thermopatch.

Vorwort

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf unserer Thermopatch Transfer-Presse HS-4-C und willkommen in der Welt von Thermopatch.

Sie haben eine Maschine erworben, die von Thermopatch mit größter Sorgfalt hergestellt wurde. Wir sind davon überzeugt, dass die HS-4-C Sie viele Jahre begleiten wird und wünschen Ihnen viel Freude damit.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung aufmerksam durch und machen Sie sich mit der Arbeitsweise und den sicherheitsrelevanten Aspekten der Maschine vertraut. Diese Bedienungsanleitung richtet sich gleichermaßen an Anwender und Techniker, die für die Installation und Wartung der Maschine verantwortlich sind. Hier finden Sie alle erforderlichen Informationen über Bedienung, Sicherheit und Wartung, Ersatzteile und Betriebsmittel.

thermopatch.com

Inhaltsverzeichnis

	Vorwort	**3**
	EG-Konformitätserklärung	**5**
I.	**Einleitung**	**6**
	1.1 LIEFERUMFANG	6
	1.2. HS-4-C	6
	1.3 TECHNISCHE DATEN DER HS-4-C	7
	1.4 SICHERHEIT	7
	1.5 GARANTIEBEDINGUNGEN UND PRODUKTHAFTUNG	7
II.	**Installation**	**8**
	2.1 HINWEISE ZUM TRANSPORT	8
	2.2 INSTALLATION UND ANSCHLUSS DER HS-4-C	8
III.	**Bedienung der HS-4-C**	**9**
	3.1 INBETRIEBNAHME	9
	3.2 FUNKTIONALITÄT	9
IV.	**Wartung**	**12**
	4.1 ALLGEMEINE HINWEISE	12
V.	**Mögliche Störungen**	**13**
	5.1 PROBLEMANALYSE UND LÖSUNGEN	13
	5.2 FEHLERCODES	14
VI.	**Betriebsmittel**	**15**
	6.1 HÄUFIG VERWENDETE TEILE	15
	6.2 MASCHINENABDECKUNGEN UND MOTORIDENTIFIKATION	19
	6.3 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN UND ELEKTRISCHE TEILE	23
VII.	**Ihr Lieferant**	**30**

thermopatch.com

EG-Konformitätserklärung

Wir,
Thermopatch B.V.
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Niederlande
erklären hiermit eigenverantwortlich, dass das Gerät:
Thermopatch Thermoseal HS-4-C,
worauf sich diese Erklärung bezieht, hergestellt ist gemäß der Bestimmungen der Richtlinie(n) für:

2006/95/EG	(Richtlinie für Niederspannungsrichtlinie)
2004/108/EG	(Richtlinie für Elektromagnetische Verträglichkeit)

Niederlande, Almere, 30.09.2009

Jan Bausch,
Direktor

thermopatch.com

I. Einleitung

1.1 LIEFERUMFANG

Die HS-4-C wird in einem Karton verpackt angeliefert. Der Lieferumfang umfasst die folgenden Teile:

- Transfer-Presse HS-4-C
- Netzkabel
- Bedienungsanleitung auf CD-ROM

Sollte Ihre Lieferung unvollständig sein, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst oder Ihren Thermopatch Lieferanten.

1.2 HS-4-C

thermopatch.com

1.3 TECHNISCHE DATEN DER HS-4-C

Bei der Transfer-Presse HS-4-C handelt es sich um eine kompakte und vielseitig einsetzbare Maschine.
Die HS-4-C eignet sich zur Aufbringung von Patches, Etiketten, Emblemen und Transfers, d.h. von allen Thermopatch Materialien zur Kennzeichnung, Reparatur und Veredelung von Textilien und technischen Fasern.

Die Transfer-Presse HS-4-C ist eine handbediente, halb-automatische Maschine. Im Display werden alle vorgenommenen Einstellungen wie Temperatur, Presszeit und Druck angezeigt.

Die Transfer-Presse HS-4-C wurde gemäß der Niederspannungs-Richtlinie 2006/95/EG und der EMV-Richtlinie 2004/108/EG hergestellt.

Sie finden die Konformitätserklärung in der Bedienungsanleitung auf der mitgelieferten CD.

1.4 SICHERHEIT

Bei ordnungsgemäßem Gebrauch ist die Bedienung der HS-4-C völlig gefahrlos. Beachten Sie dennoch die folgenden Sicherheitsvorkehrungen, um mögliche Gefahren zu vermeiden.

- Ziehen Sie vor allen Wartungs- und Reinigungsarbeiten an der Maschine den Netzstecker.
- Stellen Sie sicher, dass genügend Bewegungsfreiraum um die Maschine herum verfügbar ist. Trotz geringer Wärmestrahlung der Maschine muss genügend Platz zum Abkühlen vorhanden sein. Kabel und Anschlüsse dürfen nicht eingeklemmt werden.
- Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit dem Pressarm und dem Heizelement.
- Ziehen Sie das Textil straff über die Patchfläche.

1.5 GARANTIEBEDINGUNGEN UND PRODUKTHAFTUNG

Thermopatch verweist auf seine Garantie- und Produkt haftungsbedingungen in seinen Verkaufsbedingungen. Diese sind bei Ihrem Thermopatch Lieferanten erhältlich.

thermopatch.com

II. Installation

2.1 HINWEISE ZUM TRANSPORT

Die HS-4-C wird in einem Karton verpackt angeliefert. Möchten Sie die Maschine zu einem späteren Zeitpunkt umstellen, sollte sie vorher ebenso verpackt werden. Lassen Sie die Maschine komplett abkühlen, bevor sie verpackt und transportiert wird.

2.2 INSTALLATION UND ANSCHLUSS DER HS-4-C

Nehmen Sie die Transfer-Presse HS-C-4 aus dem Karton und stellen Sie die Maschine auf eine stabile Arbeitsfläche in der Nähe einer geerdeten Steckdose. Schließen Sie die Maschine mit dem mitgelieferten Netzkabel an das Stromnetz an (230 Volt, Wechselstrom). Die Transfer-Presse HS-4-C ist geerdet und mit zwei Sicherungen (3,15 Ampere) ausgestattet.

thermopatch.com

III. Bedienung der HS-4-C

3.1 INBETRIEBNAHME

Die Transfer-Presse HS-4-C ist betriebsbereit, sobald sie an das Stromnetz angeschlossen ist. Zum Einschalten der HS-4-C stellen Sie den EIN/AUS (I-0) Schalter auf der Rückseite der Maschine auf Position "EIN" (I). Warten Sie bis die eingestellte Temperatur erreicht wird; dies dauert ca. 1 Minute.

Die Transfer-Presse HS-4-C wird mit den folgenden Standard-einstellungen geliefert:

PATCHTEMPERATUR	204 °C
PRESSZEIT	12 Sekunden
ENERGIESPARMODUS	30 Minuten
ENERGIESPARTEMPERATUR	149 °C

3.2 FUNKTIONALITÄT

Stellen Sie den EIN/AUS-Schalter der Maschine auf Position "EIN". Je nach Maschineneinstellung blinkt die Celsius- oder die Fahrenheit-LED. Im Display erscheint die tatsächliche Temperatur des Heizelements. Während der Aufheizphase und sobald die Maschine die "voreingestellte Temperatur" erreicht hat, können Änderungen an folgenden Maschineneinstellungen vorgenommen werden: Patchtemperatur, Temperaturanzeige in Celsius oder Fahrenheit, Dauer des Patchzyklus, Energiesparzeit und Energiespartemperatur. Während der Patchzyklen können keine Änderungen an den Maschineneinstellungen vorgenommen werden.

LCD-Display Funktionen:

Nachfolgend finden Sie eine Beschreibung der Funktionen und Anzeigen des LCD-Displays: Die Celsius- oder Fahrenheit-LED leuchtet, sobald die eingestellte Temperatur erreicht ist. Der zulässige Temperaturbereich ist +/- 7 °C oder +/-15 °F. Wenn sich die Maschine nicht im Patchzyklus befindet, wird die tatsächliche Temperatur des Heizelements angezeigt. Während des Patchzyklus zeigt das LCD-Display die von der eingestellten Patchzeit verbleibenden Sekunden in Rück-wärtszählung an.

Ändern der eingestellten Patchtemperatur:

Die PATCHTEMPERATUR der Transfer-Presse HS-4-C ist werkseitig auf 204 °C voreingestellt. Zum Ändern der PATCHTEMPERATUR gehen Sie wie folgt vor:

1. Drücken 1 x Sie die Taste “Auswahl/Speichern”.
2. Drücken Sie die Taste “+” oder “-”, um die gewünschte Patchtemperatur einzustellen.
3. Drücken Sie die Taste “Auswahl/Speichern”, um die Einstellung zu speichern.

Hinweis: Wenn die Taste “+” oder “-” 3 Sekunden lang nicht gedrückt wird, erscheint im Display wieder die tatsächliche Temperatur des Heizelements und die Änderung wird nicht gespeichert.

Ändern der Patchzeit:

Die PATCHZEIT der Transfer-Presse HS-4-C ist werkseitig auf 12 Sekunden voreingestellt. Zum Ändern der PATCHZEIT gehen Sie wie folgt vor:

1. Drücken Sie 2 x die Taste “Auswahl/Speichern”.
2. Drücken Sie die Taste “+” oder “-”, um die gewünschte Patchzeit einzustellen.
3. Drücken Sie die Taste “Auswahl/Speichern”, um die Einstellung zu speichern.

Pressdruck:

Direkt unterhalb der Unterplatte befindet sich ein Schild, auf dem dargestellt ist, in welche Richtung die Unterplatte gedreht werden muss. Zur Erhöhung des Drucks zwischen den Pressflächen drehen Sie die Unterplatte gegen den Uhrzeigersinn. Zur Verringerung des Drucks zwischen den Pressflächen drehen Sie die Unterplatte im Uhrzeigersinn.

1. Drehen Sie die Unterplatte im Uhrzeigersinn, bis sie auf dem Maschinenunterbau aufliegt.
2. Drehen Sie die Unterplatte gegen den Uhrzeigersinn, bis ein erstes “Klicken” hörbar ist. Die Druckeinstellung beträgt nun Null.
3. Um die Unterplatte auf die gewünschte Druckeinstellung zu bringen, zählen Sie die Zahl der “Klicks”, während Sie die Unterplatte gegen den Uhrzeigersinn drehen und den Druck erhöhen.
4. Um die Druckeinstellung der Unterplatte zu ändern, zählen Sie die Zahl der “Klicks” ab der bestehenden

Einstellung, während Sie die Unterplatte im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn drehen. Die erforderliche Druckeinstellung kann je nach Dicke der zu patchenden Kleidungsstücke variieren. In der Regel führt ein höherer Druck zu effektiveren Patchergebnissen. Bei zu hohem Druck kann allerdings Klebstoff durch das Textil dringen und zu unerwünschten Abdrücken führen.

ACHTUNG! DURCH ZU HOHEN DRUCK KANN DIE TRANSFER-PRESSE HS-4-C BLOCKIEREN UND LÄSST SICH DANN NUR SCHWER ÖFFNEN. EXTREM HOHER DRUCK KANN ZU SCHWEREN MASCHINENSCHÄDEN FÜHREN.

Wenn sich der Griff des Pressarms der Transfer-Presse HS-4-C nur schwer komplett schließen lässt, ist **der Druck zwischen den Pressflächen zu hoch.** Um zu hohen Druck beim Patchen von dicken Kleidungsstücken zu vermeiden, schrauben Sie die Unterplatte ganz nach unten. Verschlissene Unterplatten können ein Grund für unzureichenden Druck zwischen den Pressflächen sein. Verschlissene Unterplatten müssen durch Unterplatten SPA43941 ersetzt werden. Wenn der Druck zu hoch ist und sich die Maschine nicht automatisch öffnet, muss sie von Hand geöffnet werden. Schalten Sie dafür die Maschine nach dem manuellen Öffnen aus und warten Sie 5 Sekunden lang, bevor Sie sie wieder einschalten.

IV. Wartung

4.1 ALLGEMEINE HINWEISE

Stellen Sie vor der Durchführung von Wartungsarbeiten sicher, dass der Maschinenzyklus abgeschlossen ist. Ziehen Sie je nach durchzuführenden Wartungsarbeiten den Netzstecker bzw. unterbrechen Sie die Druckluftzufuhr.

Temperatur:

Die Temperatur der Heizplatte sollte regelmäßig mit Hilfe von Temperaturmessstreifen oder einem Minitemp Infrarot-Thermometer überprüft werden. Beide Artikel sind bei Ihrem Thermopatch Lieferanten erhältlich.

Teflonfolie:

Die Teflonfolie der Heizplatte muss stets sauber sein, um ein Anhaften der Etiketten oder Patches und ein Verschmutzen der zu patchenden Textilien zu verhindern. Reinigen Sie die Folie mit einem trockenen, sauberen Tuch, während die Maschine noch warm ist. Wiederholen Sie diesen Vorgang bei intensivem Einsatz der Maschine mehrmals täglich. Beschädigte oder verschmutzte Teflonfolien müssen ausgetauscht werden. Teflonfolien sind bei Ihrem Thermopatch Lieferanten erhältlich.

Patchflächen:

Reinigen Sie die Patchfläche, während sie noch warm ist. Verwenden Sie ein sauberes, fusselfreies Tuch und reinigen Sie die Patchfläche regelmäßig. Patchen Sie grundsätzlich nicht auf Reißverschlüssen, Heftklammern, Knöpfen etc., um eine Beschädigung der Patchfläche durch Löcher oder Risse zu vermeiden. Verwenden Sie grundsätzlich keine Lösemittel zur Reinigung der Patchfläche.

Austausch der Teflonfolie und des Silikongummis:

Die Teflonfolie und das Silikongummi müssen je nach Zustand regelmäßig ausgetauscht werden. Für den Austausch muss die Maschine ausreichend abgekühlt sein. Ziehen Sie die selbstklebende Teflonfolie (wie ein Pflaster) ab. Entfernen Sie vorsichtig alle Klebstoffrückstände von der Metallfläche. Stellen Sie sicher, dass die Metallfläche sauber und frei von Rückständen ist, bevor Sie die neue Folie blasenfrei aufziehen. Teflonfolien und Silikongummis sind bei Ihrem Thermopatch Lieferanten erhältlich.

Schmierung:

Die Maschine muss normalerweise nicht geschmiert werden. Wenn aber der Griff des Pressarms nur langsam hochfährt, empfiehlt es sich, die Zapfen und rotierenden Teile zu schmieren.

V. Mögliche Störungen

5.1 PROBLEMANALYSE UND LÖSUNGEN

Störung	Mögliche Ursache	Lösung
Maschine heizt nicht auf.	• Maschine ist nicht an das Stromnetz angeschlossen oder Stromquelle ist defekt. • Hauptschalter steht nicht auf "EIN". • Energiesparmodus ist aktiviert. • Angezeigte Temperatur ist zu niedrig. • Kabel sind lose. • Wärmefühler ist defekt. • Pressplatte ist defekt. • Relais ist defekt. • Wärmeregler ist defekt.	• Stecker und Sicherungen überprüfen. • Überprüfen • Siehe I. Einleitung. • Siehe II. Installation. • Überprüfen • Austauschen • Austauschen • Austauschen • Platine zur Reparatur einschicken.
Temperatur zu hoch oder zu niedrig.	• Wärmeregler ist nicht korrekt eingestellt. • Temperaturanzeige ist nicht korrekt. • Energiesparmodus ist aktiviert. • Wärmefühler ist defekt. • Pressplatte ist defekt. • Wärmeregler ist defekt.	• Siehe II. Installation für die Einstellung. • Siehe II. Installation für die Überprüfung. • Siehe I. Einleitung. • Austauschen • Austauschen • Platine zur Reparatur einschicken.
Zähler funktioniert nicht.	• Kabel sind lose. • Zähler ist defekt. • Mikroschalter ist defekt.	• Überprüfen • Platine zur Reparatur einschicken. • Austauschen
Griff bleibt nicht unten. Griff geht nach Abschluss des Patchzyklus nicht zurück in Ausgangsposition.	• Druck zu niedrig. • Druck zu hoch. • Motor ist defekt. • Steuerung oder Gasdruckfeder ist blockiert oder defekt. • Federn sind schwach. • Verbindungsstücke sind defekt.	• Siehe III. Bedienung der HS-4-C. • Siehe III. Bedienung der HS-4-C. • Austauschen • Schmieren oder einstellen. Siehe Seite V. Mögliche Störungen und VI. Betriebsmittel, Hinweis 1. • Austauschen • Austauschen
Unzureichende Haftung.	• Presszeit zu kurz. • Druck zu niedrig. • Temperatur zu niedrig. • Silikongummi abgenutzt. • Teflonfolie verschmutzt oder abgenutzt.	• Presszeit schrittweise um jeweils 2 Sekunden erhöhen und Patchvorgang wiederholen. • Druck schrittweise um jeweils eine halbe Umdrehung erhöhen. • Siehe II. Installation für die Einstellung. • Austauschen • Reinigen oder austauschen.
Unzureichende Haftung. Durchbluten von Druck- oder Textilfarben.	• Presszeit zu lang. • Druck zu hoch.	• Presszeit schrittweise um jeweils 2 Sekunden verringern. • Druck schrittweise um jeweils eine halbe Umdrehung verringern.

thermopatch.com

5.2 FEHLERCODES

Fehler 1 = Temperaturfühler Kurzschluss (0 Ohm)

Fehler 2 = Temperaturfühler defekt

Fehler 3 = Fehler im EEPROM

Der Prozessor kann nicht auf den Speicher zugreifen, um Informationen zu speichern oder abzurufen.

Fehler 4 = Motor automatisch beendet, nicht in Position oder Motorschalter-Fehler

Die korrekte Position des Druckhebelmotors kann nicht ermittelt werden. Drehen Sie die Druckhebel-Motorwelle und überprüfen Sie, ob der Motorüberwachungsschalter aktiviert ist. Überprüfen Sie auch die Verkabelung am Motorüberwachungsschalter.

VI. Betriebsmittel

6.1 HÄUFIG VERWENDETE TEILE

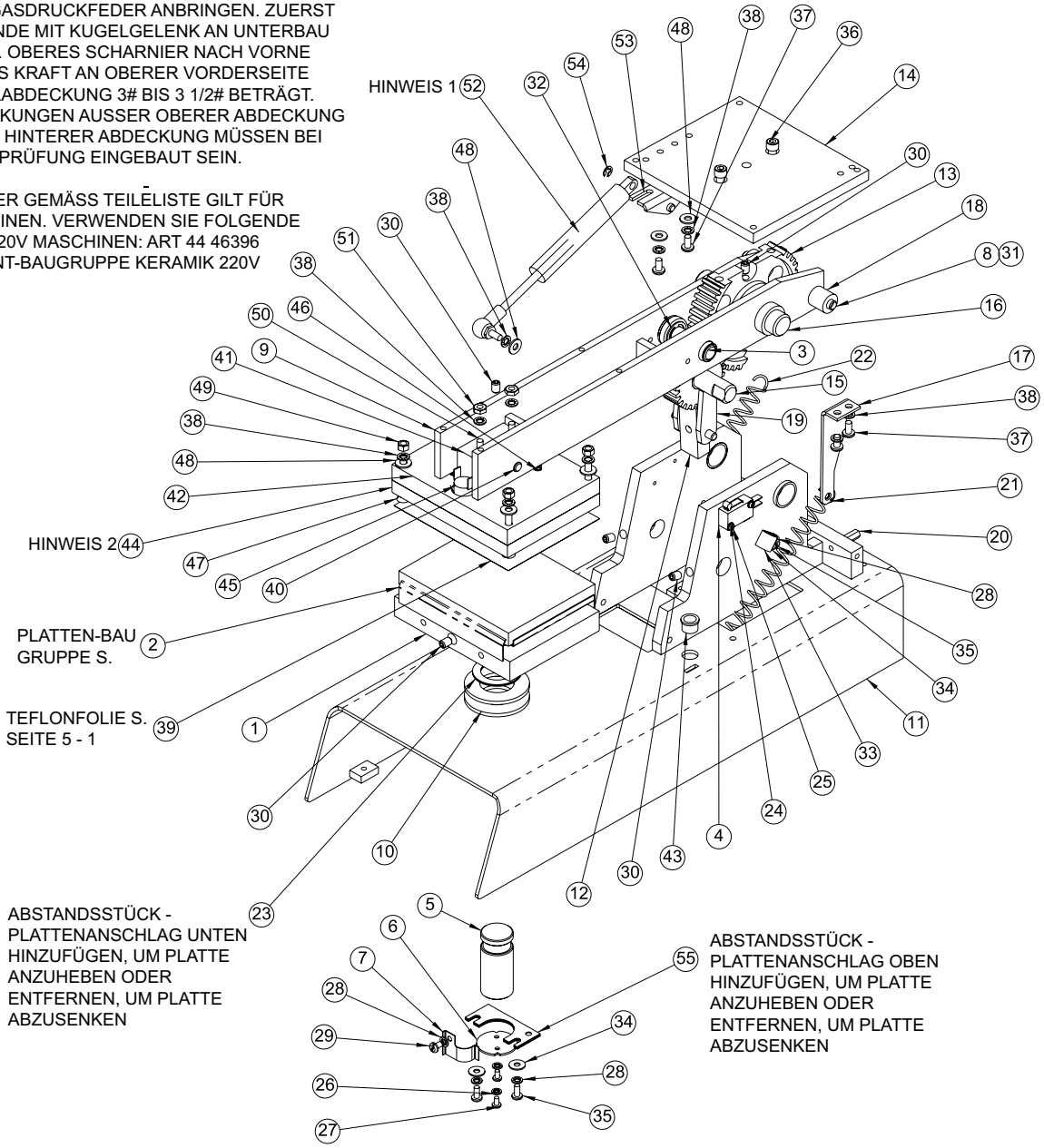
- Silikongummi SPA43063
- Teflonfolie, selbstklebend, SPA9000
- Sicherung: 2x 20015-26 3,15 A Sicherung

Achse1

HINWEIS:

1. GASDRUCKFEDER MIT STANGE NACH UNTEN AM UNTERBAU MONTIEREN. STANGE BEI EINBAU UND EINSTELLUNG NICHT EINKERBEN ODER ZERKRATZEN. VOR EINBAU IN MASCHINE SCHARNIER AM OBEREN ENDE DER GASDRUCKFEDER ANBRINGEN. ZUERST UNTERES ENDE MIT KUGELGELENK AN UNTERBAU MONTIEREN. OBERES SCHARNIER NACH VORNE SPANNEN BIS KRAFT AN OBERER VORDERSEITE DER METALLABDECKUNG 3# BIS 3 1/2# BETRÄGT. ALLE ABDECKUNGEN AUSSER OBERER ABDECKUNG (GRIFF) UND HINTERER ABDECKUNG MÜSSEN BEI KRAFTÜBERPRÜFUNG EINGEBAUT SEIN.

2. TEILENUMMER GEMÄSS TEILELISTE GILT FÜR 110V MASCHINEN. VERWENDEN SIE FOLGENDE TEILE FÜR 220V MASCHINEN: ART 44 46396 HEIZELEMENT-BAUGRUPPE KERAMIK 220V


HINWEIS 1
HINWEIS 2
PLATTEN-BAU GRUPPE S.
TEFLONFOLIE S. SEITE 5 - 1
ABSTANDSSTÜCK - PLATTENANSCHLAG UNTEN HINZUFÜGEN, UM PLATTE ANZUHEBEN ODER ENTFERNEN, UM PLATTE ABZUSENKEN
ABSTANDSSTÜCK - PLATTENANSCHLAG OBEN HINZUFÜGEN, UM PLATTE ANZUHEBEN ODER ENTFERNEN, UM PLATTE ABZUSENKEN

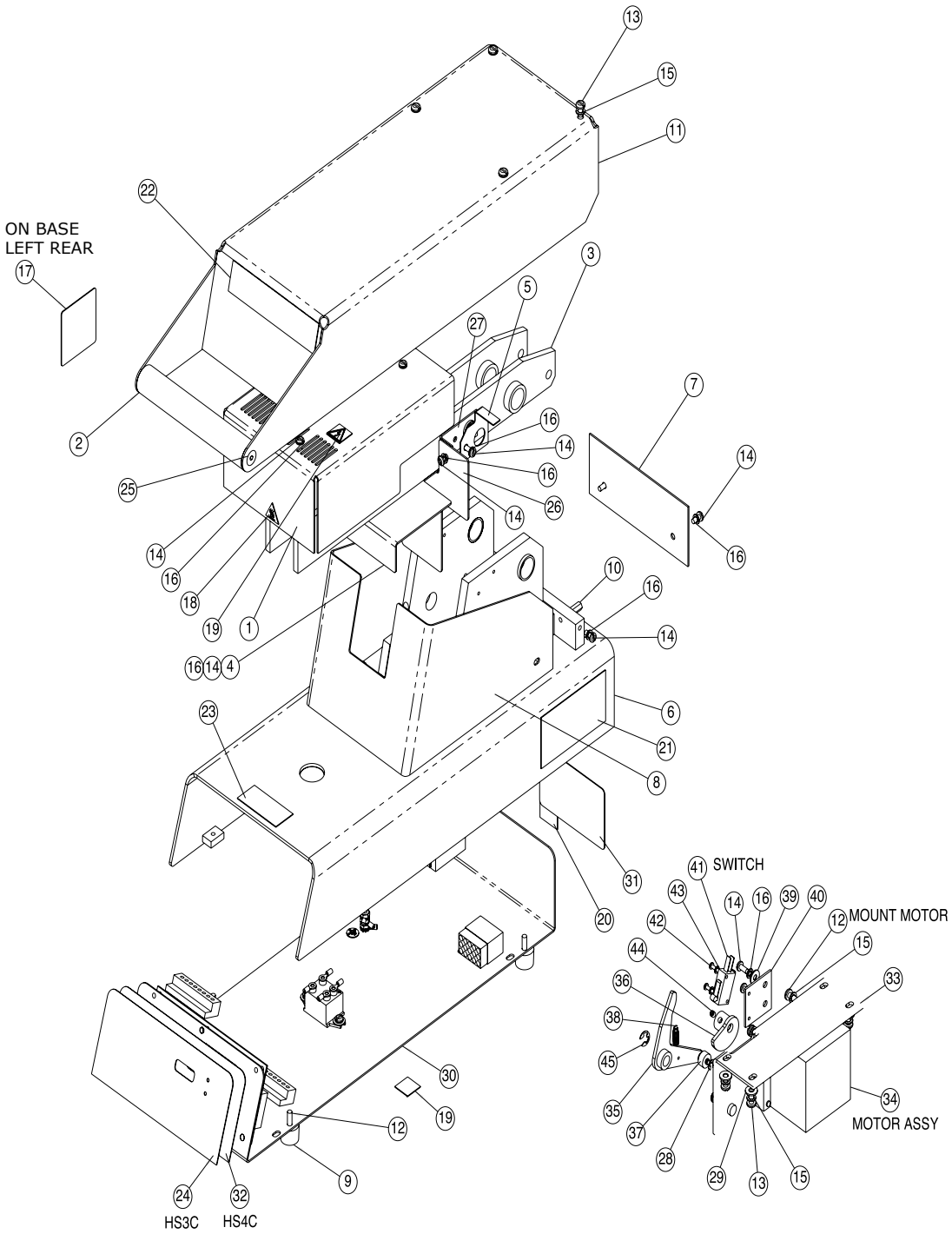
thermopatch.com

Artikel-Nr.	Anzahl	Teil-Nr.	Beschreibung
1	1	SPA43663	UNTERBAU - PLATTE
2	1	SPA43941	PLATTEN-BAUGRUPPE
3	1	SPA46328	WELLE - DREHZAPFEN
4	1	SPA20055-62	SCHALTER - MIKRO
5	1	SPA46320	GEWINDESTANGE - PLATTENEINSTELLUNG
6	1	SPA43644	ANSCHLAGSCHEIBE
7	1	SPA43656	FEDER - INDEX
8	1	SPA46333	WELLE - FEDER
9	1	SPA46314	PRESSARM-BAUGRUPPE - ABDICHTUNG
10	2	SPA21023-11	UNTERLEGSCHEIBE - FLACH 1.0 ID X 1/8 TK
11	1	SPA46301	UNTERBAU-BAUGRUPPE - SCHWEISSTEIL
12	1	SPA46322	ZAHNRAD-BAUGRUPPE - 24T
13	1	SPA46325	ZAHNRAD - 48T BEARBEITET
14	1	SPA46312	PLATTE - ABDECKUNG
15	1	SPA46329	WELLE - 24T ZAHNRADZAPFEN
16	1	SPA46330	WELLE- 48T ZAHNRADZAPFEN
17	1	SPA46335	SCHARNIER - FEDER
18	2	SPA24091-44	BUCHSE - GUMMI
19	2	SPA46307	VERBINDUNGSSTÜCK
20	2	SPA21028-47	ABSTANDSBOLZEN - 1/4 HEX -8-32 M/F
21	1	SPA24080-32	FEDER - EXT LE067E09 ABDECKUNG
22	1	SPA24080-35	FEDER - EXT LEO67E10 PRESSARM
23	2	SPA43895	UNTERLEGSCHEIBE - FLACH 1.0 ID X 1/32 TK

Artikel-Nr.	Anzahl	Teil-Nr.	Beschreibung
24	2	SPA21021-03-A	L'W - INT NR. 4
25	2	SPA21058-07-C	PHS 4-40 X 1/2 LG
26	2	SPA21021-05-A	L'W - INT NR. 6
27	2	SPA21058-03-E	PHS 6 - 32 X 1/4 LG
28	4	SPA21021-06-A	L'W - INT NR. 8
29	1	SPA21058-03-F	PHS 8 - 32 X 1/4 LG
30	5	SPA21011-07-L	ANSCHLAGSCHRAUBE - HOHL 1/4-20 X 3/8 LG
31	2	SPAD-9704	E-RING X5133-31
32	2	SPA21025-26	E-RING 1000-50 OR 5133-50
33	1	SPAD-1454	KLEMME - 3/8 KABEL
34	3	SPA21023-23	UNTERLEGSCHEIBE - FLACH NR. 8
35	3	SPA21058-05-F	PHS 8-32 X 3/8 LG
36	2	SPA21063-05-K	SHCS 1/4 - 20 X 5/8 LG
37	4	SPA21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG
38	11	SPA21021-07-A	L'W - INT NR. 10
39	1	SPA46375	TEFLONFOLIE
40	1	SPA46379	STIFT - BLOCK
41	1	SPA46378	BLOCK - HTR MTG
42	1	SPA46377	PLATTE - HEIZELEMENT-ISOLIERUNG
43	1	SPAST-1062	DURCHFÜHRUNGSDICHTUNG - PLASTIK
44	1	SPA46395	HEIZELEMENT-BAUGRUPPE - KERAMIK 110V
45	1	SPA20018-24	THERMOSTAT - HI LIMIT
46	2	SPA24075-36	FEDER - DRUCK

Artikel-Nr.	Anzahl	Teil-Nr.	Beschreibung
47	4	SPA21044-12-C	FHS M5X40MM LG SHOT
48	7	SPA21023-01	F'W - #10
49	4	SPA21045-07-A	MUTTER - M5
50	2	SPA21056-15-H	FHS 10-32 X 1 3/4 LG SLOT
51	2	SPA21051-09-A	MUTTER - #10-32
52	1	SPA24091-48	GASDRUCKFEDER
53	1	SPA46374	SCHARNIER-BAUGRUPPE - GASDRUCKFEDER
54	1	SPAD-9706	E-RING X5133-21
55	3	SPA46382	ABSTANDSSTÜCK - PLATTENANSCHLAG OBEN

6.2 MASCHINENABDECKUNGEN UND MOTORIDENTIFIKATION



NOTES:

1. PART NUMBER SHOWN IN PARTS LIST FOR 110V MACHINE.
   FOR A 220V MACHINE, USE THE FOLLOWING PARTS.
   ITEM 34 - 46398 MOTOR ASSY -220V
   ITEM 20 - 46413 3.15 AMP FUSE LABEL
   ITEM 21 - 42550 - SOLD AND SERVICED - NOT REQ'D

thermopatch.com

Artikel-Nr.	Anzahl	Teil-Nr.	Beschreibung
1	1	SPA46309	ABDECKUNG - METALL
2	1	SPA46331	GRIFF- HAND
3	1	SPA46314	PRESSARM-BAUGRUPPE - ABDICHTUNG
4	1	SPA46308	ABDECKUNG - PRESSARM
5	1	SPA46334	AUSLÖSER - SCHALTER-1
6	1	SPA46301	UNTERBAU-BAUGRUPPE - SCHWEISSTEIL
7	1	SPA46339	PLATTE - RÜCKSEITE
8	1	SPA46337	ABDECKUNGS-BAUGRUPPE - RÜCKSEITE
9	4	SPA24090-79	GUMMIFUSS
10	2	SPA21028-47	ABSTANDSBOLZEN - 1/4 HEX -8-32 M/F
11	1	SPA46300	ABDECKUNG - OBEN
12	8	SPA21058-09-H	PHS 10-32 X 3/4 LG
13	8	SPA21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG
14	18	SPA21058-05-F	PHS 8-32 X 3/8 LG
15	12	SPA21021-07-A	L'W - INT NR. 10
16	18	SPA21021-06-A	L'W - INT NR. 8
17	1	SPA44771	SCHILD - HERGESTELLT IN USA
18	1	SPA45425	SCHILD - HEISSE OBERFLÄCHE
19	2	SPA45426	SCHILD - HOCHSPANNUNG
NOTE 1 20	1	SPA46412	SCHILD - ACHTUNG SICHERUNG, 6 AMP
NOTE 1 21	1	SPA42550	SCHILD - VERKAUFT UND GEWARTET
22	1	SPA46340	SCHILD - TP T1-1ERN-10RATc1-1
23	1	SPA46376	SCHILD - PLATTE DRUCK

Artikel-Nr.	Anzahl	Teil-Nr.	Beschreibung
HS3C 24	1	SPA46341	SCHILD - BEDIENPANEL HS3C
25	2	SPA21062-04-G	FHSS 1/4 - 20 x s/8 LG
26	1	SPA46363	ABDECKUNG - ABSCHLUSS
27	2	SPA46364	SCHARNIER - ABSCHLUSS ABDECKUNG
HS-4-C ONLY 28	1	SPAD-9708	E-RING 5133-18
HS-4-C ONLY 29	1	SPA21023-01	F'W - #10
30	1	SPACOVER ASSY - BOT'M	S. SEITE 6 - 3
31	1	SPA46347	SCHILD - SERIEN-NR. / SPEZIFIKATIONEN
32	1	SPA46349	SCHILD - BEDIENPANEL HS-4-C
33	1	SPA46399	SCHARNIER-BAUGRUPPE - MOTOR
NOTE 1 34	1	SPA46397	MOTOR-BAUGRUPPE -11OV
35	1	SPA46402	PRESSARM-BAUGRUPPE - NOCKE
36	1	SPA46408	NOCKEN-BAUGRUPPE - ENTARRETIERUNG
37	1	SPA46407	LAUFROLLE
HS-4-C ONLY 38	11	SPA24080-29	FEDER - EXT LE0E26B00
39	2	SPA21023-23	UNTERLEGSCHEIBE - FLACH NR. 8
40	1	SPA46406	PLATTE - SCHALTER
41	1	SPA20055-62	SCHALTER - MIKRO
42	2	SPA21058-07-C	PHS 4-40 X 1/2 LG
43	2	SPA21021-03-A	L'W - INT NO 4
44	1	SPA21011-04-K	ANSCHLAGSCHRAUBE 10-32 X 3/16 LG
45	1	SPAD-9705	E-RING 5133-37

Teileliste mit Anweisungen für den Einbau eines neuen Pressarms	
SPA-21025-26	E-Ring
SPA-24080-32 (HS-4 only)	Pressarm-Feder
SPA-24080-33 (HS-3 only)	Pressarm-Feder
SPA-24080-34 (HS-3 only)	Abdeckung Feder
SPA-24080-35 (HS-4 only)	Abdeckung Feder
SPA-46307	Verbindungsstück
SPA-46314 (HS4/HS3CES only)	Pressarm
SPA-46314 B (HS3 only)	Pressarm
SPA-46322 (old)*	Kleines Zahnrad 24T
SPA-46325	Zahnrad 48T
SPA-46328	Verbindungsstück Welle
SPA-46329	Kleine Zahnradwelle
SPA-46330	Große Zahnradwelle
SPA-46334	Auslöseschalter
SPA-46364	Abschlussabdeckung - Scharnier
SPA-46493 (new)*	Kleines Zahnrad 24T

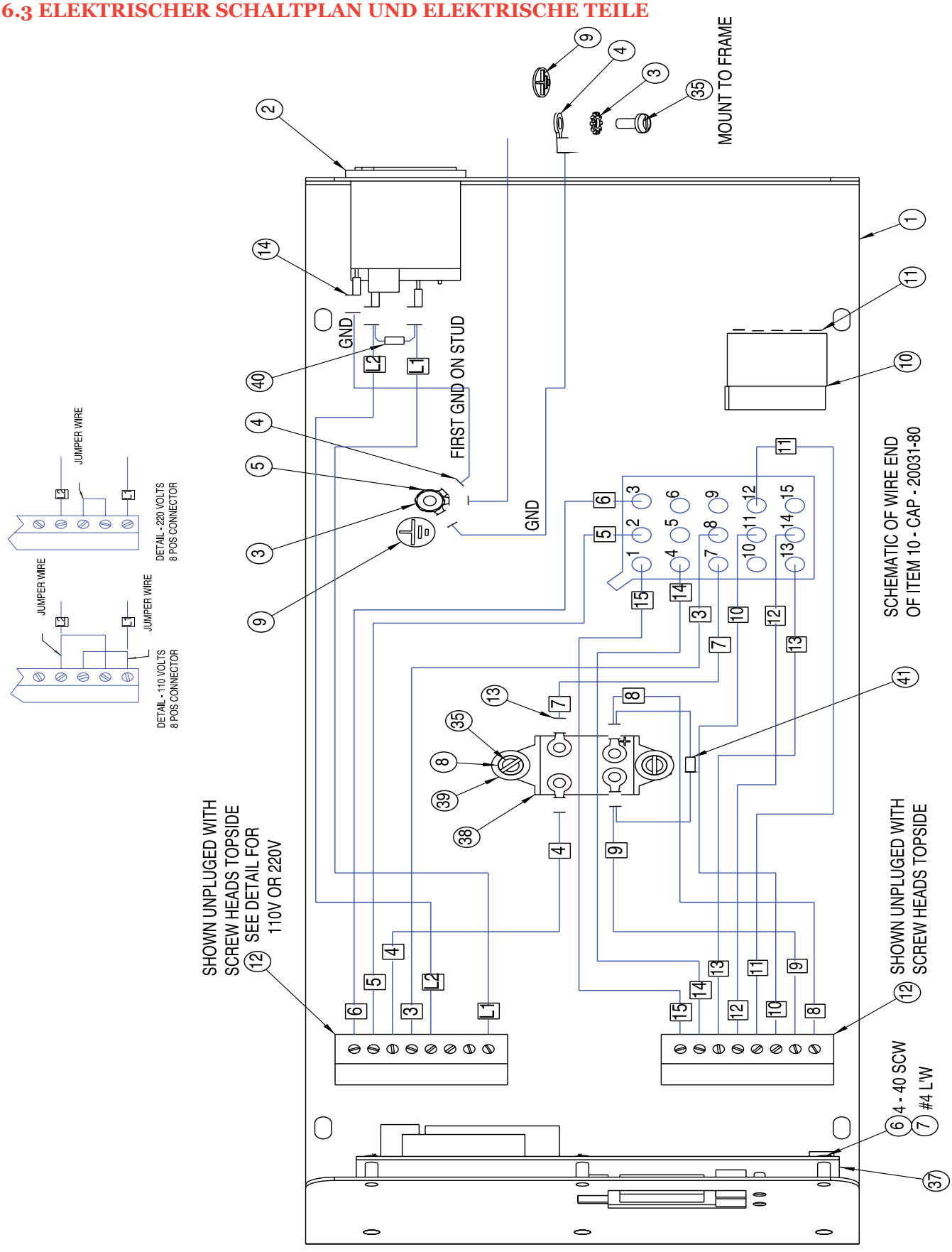
* 24T Zahnrad HS3/HS-4-C

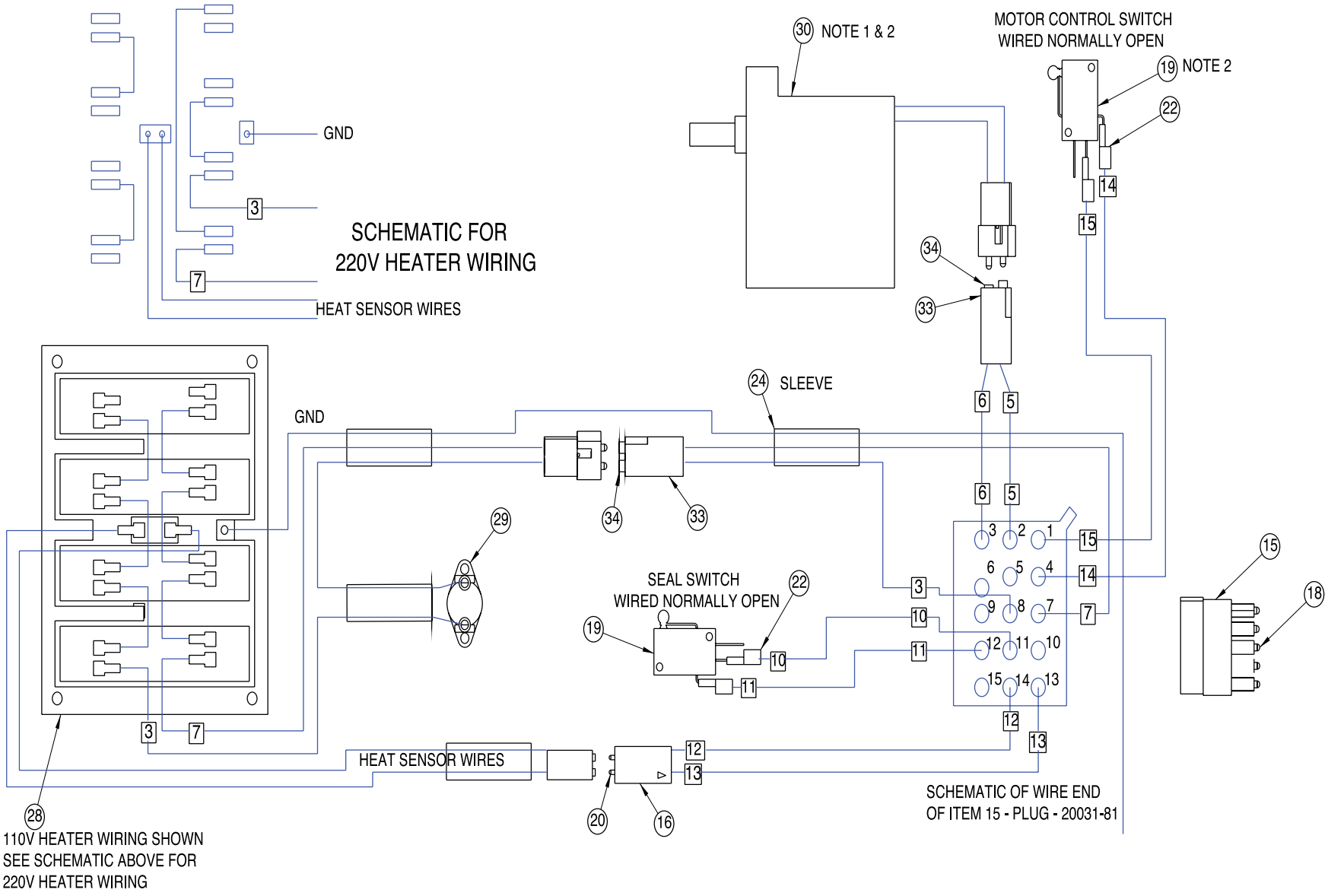
SPA46493 ist die verbesserte Nachfolgeversion von SPA46322 (=neu).

Der Stift ist jetzt mit 2 E-Arretierungen und Arretierungs-schlitzen ausgestattet, um die Verbindungsstücke (46307) in ihrer Position zu fixieren.

Zusätzliche Arretierungen: SPA D-9702 Anzahl: 2

6.3 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN UND ELEKTRISCHE TEILE




GND
3
7
SCHEMATIC FOR
220V HEATER WIRING
HEAT SENSOR WIRES
30 NOTE 1 & 2
MOTOR CONTROL SWITCH
WIRED NORMALLY OPEN
19 NOTE 2
22
14
15
34
33
24 SLEEVE
6
5
GND
29
SEAL SWITCH
WIRED NORMALLY OPEN
22
19
10
11
3
10
11
3 2 1
6 5 4
9 8 7
12 11 10
15 14 13
15
14
7
12
13
15
18
HEAT SENSOR WIRES
12
13
20
16
28
110V HEATER WIRING SHOWN
SEE SCHEMATIC ABOVE FOR
220V HEATER WIRING
SCHEMATIC OF WIRE END
OF ITEM 15 - PLUG - 20031-81

Artikel-Nr.	Anzahl	Teil-Nr.	Beschreibung
1	1	SPA46326	ABDECKUNGS-BAUGRUPPE - UNTEN
2	1	SPA20056-18	NETZEINGANGSMODUL W/FILTER
3	5	SPA21021-06-B	L'W -EXT NR. 8
4	4	SPA20003-19	RING TERM. - NR. 10 HI-TEMP
5	3	SPA21051-07-A	SECHSKANTMUTTER- NR. 8-32
6	3	SPA21058-03-A	PHS NR. 4-40 X .25 LG
7	3	SPA21021-03-A	L'W - INT NR. 4
8	2	SPA21021-06-A	L'W - INT NR. 8
9	2	SPA45413	SCHILD - ERDUNGSSYMBOL
10	1	SPA20031-80	DECKEL - GEHÄUSE 15 POS
11	10	SPA20031-83	BUCHSE
12	2	SPACONN-8 POS	
13	4	SPAD-3127	RING TERM NR. 6
14	3	SPA20003-16	ANSCHLUSS - 1/4 WEIBLICH FULL. INS
15	1	SPA20031-81	PLUS - GEHÄUSE 15 POS
16	1	SPA20031-91	ANSCHLUSS - 2 STIFTE MÄNNLICH
17	1	SPA20031-92	ANSCHLUSS - 2 STIFTE WEIBLICH
18	10	SPA20031-82	STIFT
19	2	SPA20055-62	SCHALTER - MIKRO
20	2	SPA20030-102	STIFT
21	2	SPA20030-104	BUCHSE
22	4	SPA20003-35	ANSCHLUSS - 3/16 WEIBLICH FULL INS

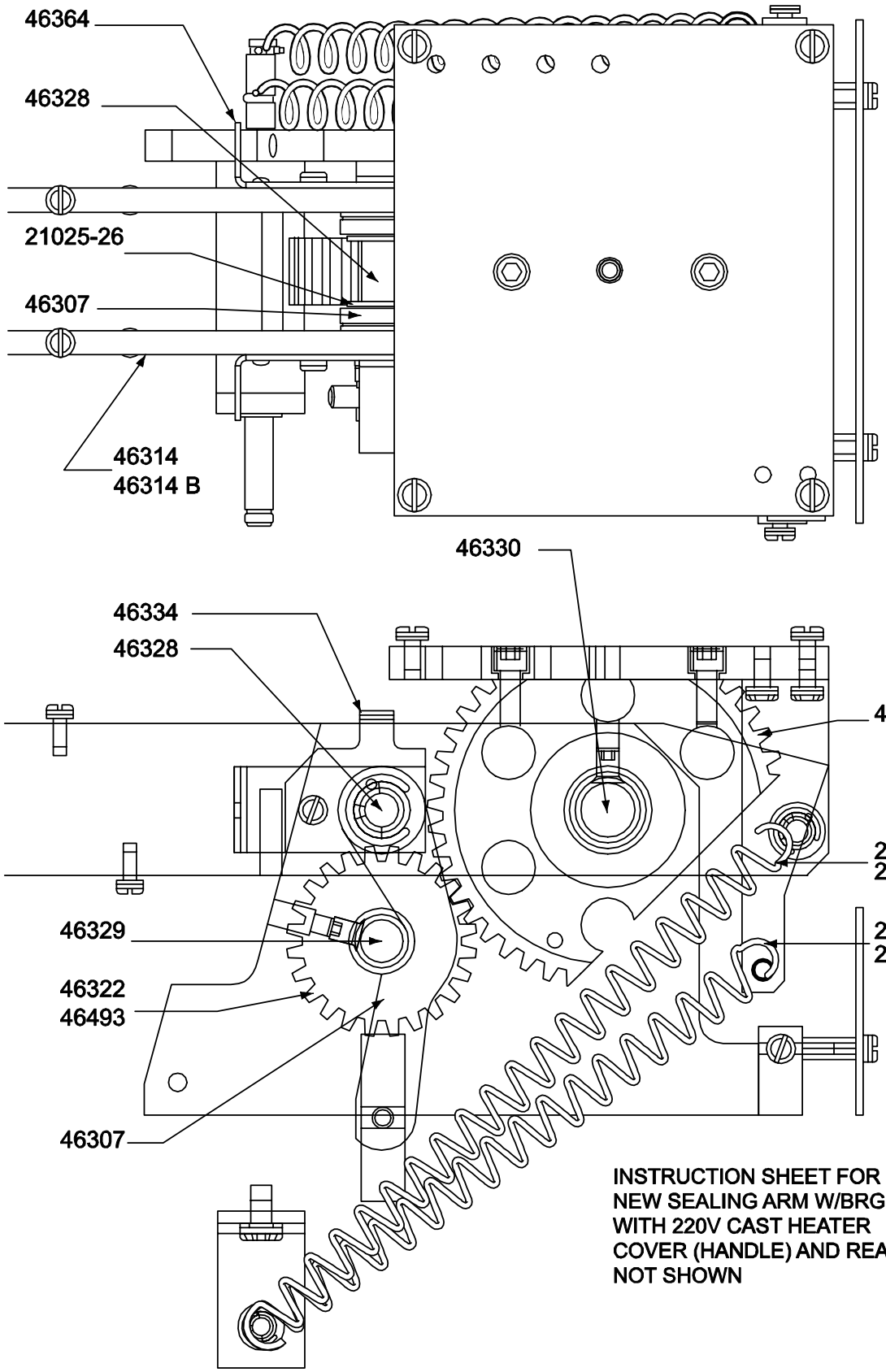
Artikel-Nr.	Anzahl	Teil-Nr.	Beschreibung
23	2	SPA20003-20	ANSCHLUSS - 3/16 WEIBLICH HI-TEMP
24	3	SPADH-6634S	HÜLSE - 7/32 I.D.
25	1	SPA20080-05	HÜLSE - 1/16 I.D.
NOTE 1 26	2	SPA20015-20	SICHERUNG - 6 AMP
NOTE 1 27	1	SPA20080-70	NETZKABEL 110V IEC ANSCHLUSS
NOTE 1 28	1	SPA46395	HEIZELEMENT-BAUGRUPPE - KERAMIK 110V
29	1	SPA20018-24	THERMOSTAT - HI LIMIT
NOTE 1 & 2 30	1	SPA46397	MOTOR-BAUGRUPPE 110V
31	2	SPA20030-12	STECKER - 2 POS WEIBLICH
32	4	SPA20030-03	STIFT
33	2	SPA20030-11	ANSCHLUSSDOSE - MÄNNLICH
34	4	SPA20030-04	BUCHSE
35	3	SPA21058-04-F	PHS 8-32 X .31 LG
NOT SHOW 36	1	SPA40382	SCHILD - NETZKABEL
NOTE 3 37	1	SPA46411	PLATINEN-BAUGRUPPE
38	1	SPA20040-54	RELAIS - KONTAKTLOS
39	2	SPA21023-23	UNTERLEGSCHEIBE - FLACH NR. 8
NOTE 2 40	1	SPA20000-77	KONDENSATOR - X2 .47 UF
NOTE 2 41	1	SPA20000-78	KONDENSATOR - 22

Teileliste mit Anweisungen für den Einbau eines neuen Pressarms	
SPA-21025-26	E-Ring
SPA-24080-32 (HS-4 only)	Pressarm-Feder
SPA-24080-33 (HS-3 only)	Pressarm-Feder
SPA-24080-34 (HS-3 only)	Abdeckung Feder
SPA-24080-35 (HS-4 only)	Abdeckung Feder
SPA-46307	Verbindungsstück
SPA-46314 (HS4/HS3CES only)	Pressarm
SPA-46314 B (HS3 only)	Pressarm
SPA-46322 (old)*	Kleines Zahnrad 24T
SPA-46325	Zahnrad 48T
SPA-46328	Verbindungsstück Welle
SPA-46329	Kleine Zahnradwelle
SPA-46330	Große Zahnradwelle
SPA-46334	Auslöseschalter
SPA-46364	Abschlussabdeckung - Scharnier
SPA-46493 (new)*	Kleines Zahnrad 24T

* 24T Zahnrad HS3/HS-4-C

SPA46493 ist die verbesserte Nachfolgeversion von SPA46322 (=neu). Der Stift ist jetzt mit 2 E-Arretierungen und Arretierungsschlitzen ausgestattet, um die Verbindungsstücke (46307) in ihrer Position zu fixieren.

Zusätzliche Arretierungen: SPA D-9702 Anzahl: 2



INSTRUCTION SHEET FOR INSTALLING
NEW SEALING ARM W/BRGS ON HS3C
WITH 220V CAST HEATER
COVER (HANDLE) AND REAR COVER
NOT SHOWN

Hinweise:

1. Die in der Teileliste dargestellten Teil-Nummern gelten für 110V Maschinen. Für alle 220V Maschinen gelten folgende Artikel-/Teil-Nummern:

   ART 25 - SPA20015-26 3.15 AMP Sicherung

   ART 26 - SPA41969 Netzkabel 220V

   ART 27 - SPA46396 Heizelement-Baugruppe 220V ARt 29 - SPA46398 Motor-Baugruppe 220V

2. Die folgenden Teile werden bei der Transfer-Presse HS3C nicht verwendet:

   • Motor-Baugruppe.

   • Motor-Steuerschalter.

   • Verbindungsstifte und Kabel-Nummern 5, 6, 14 & 15.

3. ART 36 - Platinen-Baugruppe - verwenden Sie für die HS3C und HS3CES Teil #46435, wenn Teil #46411 nicht verfügbar ist.

thermopatch.com

VII. Ihr Lieferant

Thermopatch Deutschland GmbH
Grünteweg 33
26127 OLDENBURG
Deutschland
T +49 441 380 210
F +49 441 380 212 1
E sales@thermopatch.de

Dolesal GmbH
Schönbrunner Straße 75/1/9
1050 WIEN
Österreich
T +43 1 9661485
F +43 1 966148565
E office@dolesal-gmbh.at

J.P. Müller
Tödistraße 48
8812 HORGEN
Schweiz
T +41 432 441 050
F +41 432 441 051
E info@jpmuellerag.ch

Harmsen BVBA
Molenstraat 87
2640 MORTSEL
Belgien
T +32 344 819 77
F +32 344 939 94
E info@harmsen.be

Thermopatch
Since 1934

thermopatch.com

Thermopatch Corporate Headquarters	USA	T +1 315 446-8110	F +1 315 445-8046	sales@thermopatch.com
Thermopatch European Headquarters	The Netherlands	T +31 36 549 11 11	F +31 36 532 03 98	sales@thermopatch.nl
Thermopatch Australia Pty Ltd	Australia	T +61 395325722	F +386 2 80 55 232	marktpatchaust@bigpond.com.au
Thermopatch Canada Inc	Canada	T +1 519 748-5027	F +1 519 748-1543	broussel@thermopatch.com
Kannegiesser UK Ltd.	United Kingdom	T +44 1539 722122	F +44 1539 721000	thermopatch@kannegiesser.com